



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 327 876 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
16.07.2003 Patentblatt 2003/29

(51) Int Cl.7: G01N 22/02

(21) Anmeldenummer: 02000725.8

(22) Anmeldetag: 11.01.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

- Zaage, Stefan, Dipl.-Ing. Dr.
30655 Hannover (DE)
- Ceslik, Harald, Dipl.-Ing.
22459 Hamburg (DE)

(71) Anmelder: TEWS ELEKTRONIK Dipl.-Ing.
Manfred Tews
22459 Hamburg (DE)

(74) Vertreter: Glawe, Delfs, Moll & Partner
Patentanwälte
Rothenbaumchaussee 58
20148 Hamburg (DE)

(72) Erfinder:
• Herrmann, Rainer, Dipl.-Phys.
20253 Hamburg (DE)

Bemerkungen:
Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 86 (2)
EPÜ.

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Erkennung von Fremdkörpern in Masseströmen mit Hilfe eines Mikrowellen-Resonators**

(57) Das Verfahren und die Vorrichtung zum Erkennen von Fremdkörpern in kontinuierlichen Masseströmen aus faserförmigem, strangförmigem oder schüttgutartigem Material mit Hilfe von Mikrowellen, die sich dadurch auszeichnen, daß der Massestrom durch das Feld eines Mikrowellen-Resonators geführt wird, die durch das Material bewirkte Änderung der Resonanz-

frequenz und/oder der Breite der Resonanzkurve des Mikrowellen-Resonators bestimmt und mit entsprechenden Mittelwerten verglichen wird und die Anwesenheit eines Fremdkörpers gemeldet wird, wenn die Änderung(en) von dem (den) Mittelwert(en) um mehr als einen vorgegebenen Wert abweicht bzw. abweichen.

EP 1 327 876 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Erkennen von Fremdkörpern in kontinuierlichen Masseströmen aus faserförmigem, strangförmigem oder schüttgutartigem Material mit Hilfe von Mikrowellen.

[0002] In zahlreichen Prozessen der verarbeitenden Industrie, in der nichtmetallische Produkte in Massenströmen verarbeitet werden, wirken sich unbeabsichtigt in den Produktstrom gelangte Fremdkörper meist äußerst schädlich auf die folgenden Prozeßschritte, die Qualität des Produktes oder die Produktionsanlagen aus.

[0003] So kommt es bei der Herstellung von Garnen in der Textilindustrie auf eine gute Homogenität bereits in der Spinnerei-Vorbereitung an, wenn die Baumwoll- und Kunststofffasern in Karden und Streckvorrichtungen parallel ausgerichtet und homogenisiert werden. Inhomogenitäten in der Faserverteilung, verursacht durch eingelagerte Fremdkörper oder Nissen, wirken sich im Endprodukt, dem fertig gewobenen Stoff oder der Gardine als jedem Kunden offensichtliche Qualitätsverminde rung aus. Es kommt also darauf an, durch Messung mit Hilfe von Mikrowellen-Resonatoren rechtzeitig eine Warnung bereits in der Spinnereivorbereitungsmaschine abzugeben und gegebenenfalls eine manuelle oder automatische Ausschleusung des Fremdkörpers zu veranlassen.

[0004] In der Fertigung von Zigaretten sind die aus den Tabakanbaugebieten angelieferten Tabakballen manchmal mit allerlei Fremdkörpern wie Textilresten, Plastikstücken, Gummiteilen, Metalldrähten, Holzresten oder Insekten verunreinigt. Auch auf den langen Wegen der Tabakaufbereitung bis zur Zigarettenmaschine können durch Unachtsamkeit Fremdkörper in den Tabak gelangen. Letztlich bedeutet ein nicht beseitigter Fremdkörper in einer Zigarette nicht nur eine extreme Herabsetzung der Qualität der Zigarette sondern, je nach Art des Fremdkörpers beim Verbrennen und Inhalieren des Rauches eine Gefährdung des Konsumenten, wenn wie beim Verbrennen von Halogenkohlenwasserstoffen Halogensäure entstehen kann. Es kommt also darauf an, durch eine zuverlässige Erkennung von Fremdkörpern an einer Stelle, wo keine Fremdkörper mehr in den Tabak gelangen können (z.B. bei der Formung des Zigarettenstranges und seiner Umhüllung mit Papier) mit Hilfe eines Mikrowellen-Resonators nach der Zerschneidung des Stranges in Strangstücke eine automatische Ausschleusung der kontaminierten Zigarette zu veranlassen. Da diese ausgeschleusten Zigaretten nicht mehr recycelt werden können sondern verbrannt werden, ist aus wirtschaftlichen Gründen an die Meßtechnik eine hohe Anforderung gestellt: Die Fehlauswurfquote bei noch zuverlässiger Fremdkörperdetektion darf ein Promille der produzierten Zigaretten nicht übersteigen, da selbst bei dieser Quote bei typischerweise pro Unternehmen produzier-

ten ca. 200 Milliarden Zigaretten pro Jahr 200 Millionen als kontaminiert vernichtet würden.

[0005] In vielen Bereichen der chemischen Industrie können unerwünschte Fremdkörper nicht nur zu einer 5 Verminderung der Produktqualität sondern zu einer Schädigung der Produktionsanlagen führen. Zelluloseacetat-Kunstfasern (hauptsächlich zur Produktion von Zigarettenfiltern eingesetzt) werden aus in Azeton gelöstem Zelluloseacetat-Granulat durch Auspressen aus feinen Spindüsen hergestellt. Fremdkörper im Granulat, die nicht in Lösung übergehen, können die Spindüsen verstopfen und zu Fadenbrüchen bei der Faserherstellung führen. Glas wird aus der Schmelze von Quarzsand hergestellt. Fremdkörper im Quarzsand 10 können zu irreparablen Schäden der Schmelzöfen führen. Auch hier kommt es darauf an, mittels der Produktführung des Schüttgutes durch eine geeignete Meßanordnung die veränderte Stoffzusammensetzung aufgrund eines Fremdkörpers zu erkennen und seine Ausschleusung zu veranlassen, ohne daß sich die gleichzeitig im Schüttprozeß auftretenden enormen Dichteschwankungen störend auf die Messung auswirken.

[0006] Unter Fremdkörpern sind somit einerseits alle 15 schwerwiegenden Veränderungen der physikalischen oder chemischen Zusammensetzung eines Produktes zu verstehen, die über die übliche statistische Fluktuation der Zusammensetzung des Produktstromes um einen typischen Mittelwert herum an der Meßstelle hinausgehen. Darunter fallen auch metallische Verunreinigungen. Andererseits können darunter aber auch, bei 20 gleichbleibender Zusammensetzung große Massenstromschwankungen verstanden werden, etwa extreme Dichteminima durch Lehrstellen in der Zigarette oder Maxima durch überhöhte Rippenanteile oder Materialverdickungen im sich bildenden Textilstrang.

[0007] Seit längerem sind Erkennungsverfahren für 25 einzelne spezielle Typen von Fremdkörpern bekannt, wie z.B. induktive Metalldetektoren (z.B. DE 3714009 A1, Schröder, Fa. Hauni, Hamburg 1987). Diese wirken 30 aber nur auf eine spezielle Sorte von Fremdkörpern, haben nur eine stark eingeschränkte und auf die meisten Fremdkörper gar keine Wirkung.

[0008] Allgemeinere Fremdkörpererkennungsverfahren sind vor allem in der Tabakindustrie im letzten Jahrzehnt bekannt geworden. Anstrengungen wurden unternommen, das veränderte Strömungsverhalten mancher Fremdkörper zur Ausschleusung mittels einer besonderen Luftverwirbelung auszunutzen (z.B. US 5,267,576 Heitmann, Fa. Hauni, Hamburg 1992) oder 40 (WO 00/40105, Rizzolo, Fa. Fabriques de Tabac Reunies, Neuchatel, 1998). Dabei hat sich aber der nur begrenzte Wirkungsgrad dieser Anlagen in der Praxis erwiesen. Ein bestimmter Anteil von vor allem groben Fremdkörpern wird zwar in Abhängigkeit seiner geometrischen Form ausgeschleust, die meisten kleingeschnittenen, faserartigen Fremdkörper werden nicht erfaßt.

[0009] Viele Versuche wurden unternommen, Fremd-

körper mit Hilfe von optischen Detektoren, bevorzugt Infrarot-Detektoren zu erkennen und per Luftausblasung zu beseitigen. (US 4,657,144, Martin, Philip Morris, New York, 1985) oder (US 5,476,108, Dominguez, R.J. Reynolds Tobacco Company, Winston Salem, 1992). Da optische oder IR-Sensoren aber kaum die Oberfläche des untersuchten Produktes durchdringen können, muß das Produkt zu einer sehr dünnen Schicht ausgebreitet werden, um zu einer optischen Erkennung der Fremdkörper zu kommen (DE 4325838, Roether, Hauni, Hamburg, 1993). Deshalb sind diese Verfahren auch nur an den Positionen einsetzbar, wo eine derartige Ausbreitung des Materialflusses möglich ist, also z.B. nicht am papiertumhüllten fertigen Tabakstrang. Dabei führen aber Ähnlichkeiten in der Oberfläche und Farbe zwischen Fremdkörper und Produktstrom dazu, daß viele Fremdkörper nicht erkannt werden. Auch die Ausbreitung des Hauptstromes des zu untersuchenden Produktes führt bei den in Industrieprozessen meist üblichen hohen Durchsatzraten zu einer Produktverwirbelung, so daß auch ein optisch erkannter Fremdkörper infolge der Verwirbelung seine Position verändert und nicht ausgeblasen werden kann.

[0010] Es ist bekannt, Mikrowellen sehr kurzer Wellenlänge (5 bis 3 mm, d.h. bei Frequenzen von 40 bis 90 GHz), deren Wellenlänge im Bereich der räumlichen Ausdehnung der zu detektierenden Fremdkörper liegen muß, hinsichtlich ihres Streuverhaltens an Fremdkörpern auszuwerten und zur Fremdkörperdetektion zu benutzen (US 4 707 652, Lowitz, Philip Morris Incorp., New York, 1985). Da das Eindringen von elektromagnetischen Wellen in ein dielektrisches Produkt aufgrund der Mikrowellendämpfung durch die Materialfeuchtigkeit etwa im Bereich der Wellenlänge liegt, hat das Verhalten aufgrund der begrenzten Eindringtiefe nur eine begrenzte Wirkung. Darüber hinaus wirken insbesondere nicht nur Fremdkörper als Streuzentren, sondern auch alle Dichtefluktuationen im normalen Produktstrom, wie sie sich bei typischem faserförmigen Material oder gar Schüttgütern gar nicht vermeiden lassen.

[0011] Es ist auch ein Durchstrahlungsverfahren bekannt, bei dem sich das Produkt zwischen einer Sendeeinheit und einer Empfangsantenne befindet, mit dem Fremdkörper detektiert werden sollen (WO 00/09983, Moshe, Malcam Ltd, Nazareth - Israel, 1998). Dieses Verfahren hat aber den Nachteil, daß wie auch bei anderen Durchstrahlungsverfahren das empfangene Signal sehr kritisch auch von anderen Änderungen im Materialstrom abhängt. Das Verfahren ist daher ungenau und erfordert sehr aufwendige Auswertungen mit neuronalen Netzwerken oder "fuzzy logic" (S. 32/33 der Entgegenhaltung).

[0012] Die Aufgabe der Erfindung besteht in der Schaffung eines einfachen und zuverlässigen Verfahrens zum Erkennen der Fremdkörper. Eine weitere Aufgabe der Erfindung besteht in der Schaffung einer Vorrichtung die zur Durchführung des Verfahrens geeignet ist.

[0013] Die erfindungsgemäße Lösung besteht darin, daß der Massestrom durch das Feld eines Mikrowellen-Resonators geführt wird, die durch das Material bewirkte Änderung der Resonanzfrequenz und/oder der Breite der Resonanzkurve des Mikrowellen-Resonators bestimmt und mit entsprechenden Mittelwerten verglichen wird und die Anwesenheit eines Fremdkörpers gemeldet wird, wenn die Änderung(en) mit dem (den) Mittelwert(en) um mehr als einen vorgegebenen Wert abweicht bzw. abweichen.

[0014] Mikrowellen-Resonatoren bilden bei der Resonanzfrequenz eine stehende Welle, durch die, mit Hilfe spezieller Öffnungen und mit dielektrischem Material ausgekleideter Produktführungen das zu vermessende Material einschließlich der zu detektierenden Fremdkörper bewegt wird. Durch die spezielle Wechselwirkung zwischen der stehenden Mikrowelle und dem Produkt werden die Resonanzenschaften der Mikrowellen-Resonatoren verändert. Hauptvorteile dieser Resonatoren sind, daß man durch geometrische Ausgestaltung sich an unterschiedlichste Applikationen anpassen kann, daß man trotz relativ großer Wellenlängen von bis zu 30 cm eine hochauflösende Zone der Wechselwirkung zum Produkt bis zu 1 mm durch eine Feldfokussierung erreichen kann und dabei dennoch eine große Eindringtiefe ins Produkt erreicht. Außerdem hat im Gegensatz zu Durchstrahlungs-Meßtechniken die Messung der Verluste von Mikrowellenenergie infolge der Absorption ins Produkt die Qualität einer exakten Meßgröße, was bei Durchstrahlungsmessungen infolge der nicht erfassbaren Streuverluste nicht gegeben ist.

[0015] Ausführungsbeispiele für derartige Resonatoren sind für die Erreichung einer hohen Ortsauflösung bis zu 1 mm der Profilsensor, der mit Probenrohr-Durchmessern von 5-20 mm etwa im Tabakstrang einer Zigaretten- oder Zigarrenmaschine eingesetzt werden kann (EP 0 889 321 A1, Herrmann, Tews, 1998). Für eine seitliche Vermessung eines flächigen Produktes wie Papierbahnen, Folien oder dünne Schichten eignet sich der Planarsensor mit einer stehenden Welle über einer planaren Oberfläche dessen Streufeld ausgehend von der Sensoroberfläche in den Raum hinein exponentiell bis zu einer Ausdehnung von 10 cm hin abnimmt (EP 0 908 718 A1, Herrmann et al., Tews, 1998). Für Schüttgüter oder breitere Textilfaserstücke eignet sich besonders ein Sensortyp, dessen Mikrowellen-Meßfeld in einem bis zu 3 cm breiten und 30 cm langen Meßspalt sehr homogen ausgebildet werden kann, so daß für die Stärke der Wechselwirkung zwischen Mikrowelle und Produkt die Lage des Produktes im Sensor gleichgültig ist. Dieser "Gabelresonator" ist ein im Grundmodus E010 angeregter Resonator, der in Richtung der Wandströme aufgeschnitten wurde, so daß sich eine Meßzone mit äußerst homogenem Meßfeld ergibt (EP 0 468 023 B1, Tews et al., Tews, 1991).

[0016] Als direkte Meßgrößen fallen bei der Mikrowellen-Resonatormeßtechnik zwei Größen an: die Veränderung A der Resonanzfrequenz und die Änderung B

der Breite der Resonanzkurve gegenüber dem Leerzustand des Resonators. Der erste Effekt der Resonanzfrequenzverstimmung A hängt vor allem von der Verkürzung der Wellenlänge durch das dielektrische Produkt ab, das sich gerade im Meßfeld des Resonators befindet (also vom sog. Realteil der Dielektrizitätskonstanten). Der zweite Effekt B führt von der Umwandlung der Mikrowellenenergie in Wärme her, die nur beim Resonatorverfahren exakt vermessen werden kann (der "Mikrowellen-Ofen-Effekt" oder der sog. Imaginärteil der Dielektrizitätskonstanten). Die von der Anmelderin entwickelte Meßtechnik wurde derart auf die Erreichung einer hohen Meßgeschwindigkeit und Präzision optimiert, daß jeweils nach 0,1 Millisekunden ein neuer A- und B-Wert ausgegeben werden können, also pro Sekunde 10.000 A- und 10.000 B-Werte.

[0017] Es wurde nun erfindungsgemäß herausgefunden, daß durch die Auswertung der Veränderung A der Resonanzfrequenz und der Änderung B der Breite der Resonanzkurve Fremdkörper im Massestrom einfach und zuverlässig festgestellt werden können, indem die laufend gemessenen Werte mit Mittelwerten verglichen werden und bei einer Abweichung, die über ein vorbestimmtes Maß hinausgeht, ein Fremdkörper gemeldet wird. Diese Meldung kann ein akustisches oder optisches Warnsignal auslösen oder vorteilhafterweise mit einer entsprechenden Einrichtung ein Ausschleusen des betreffenden Teils des Materialstroms bewirken.

[0018] Die Methode, wie diese beiden Meßgrößen A und B bestimmt werden ist für die Erfindung zweitrangig. Üblicherweise wird die Mikrowellenfrequenz so variiert, daß die momentane Resonanzkurve durchfahren wird und dadurch das Maximum, die Resonanzfrequenz, und die Halbwertsbreite bestimmt wird. Der Vergleich zu den abgespeicherten Daten des leeren Resonators liefert dann die Basismeßgrößen A und B. Man kann aber auch durch eine geregelte Verfolgung der Resonanzkurve erreichen, daß das Meßgerät den Resonator immer in Resonanz betreibt und aus der Abnahme der Resonanzamplitude gegenüber der des Leerzustandes auf die Halbwertsbreite schließen. Oder man verwendet zwei oder mehrere feste Frequenzen und beobachtet das Verhalten der Resonanz mit und ohne Produkt um zu den Größen A und B zu gelangen. Selbst bei einer einzigen Frequenz, die leicht gewobbelt werden kann, kann aus dem aktuellen Signal des Teils der beobachteten Resonanzkurve und deren Steigung auf die gerade geltende Resonanzfrequenz und Breite bzw. Halbwertsbreite der Resonanzkurve geschlossen werden.

[0019] Wesentlich für die Fremdkörpererkennung im beobachteten Produktstrom ist, daß beide direkten Meßgrößen A und B von drei Faktoren abhängen:

$$A = F * K_A * M$$

55

$$B = F * K_B * M$$

1. Der Feldfaktor F:

Beide Größen A und B sind in gleicher Weise von der Stärke des Mikrowellen- Meßfeldes abhängig, das sich am Ort der Probe ausbildet. Im einfachsten Fall kann dieser Faktor als Verhältnis der elektrischen Feldenergie im Raumbereich der Probe zu der im gesamten Resonator angegeben werden

2. Die Masse M:

Beide Größen sind in gleicher Weise von der Masse M des Produktes, die sich gerade im Feld befindet abhängig. Diese einfache lineare Beziehung hat sich bisher in allen Fällen der praktischen Erprobung als gültig erwiesen. Komplexere Zusammenhänge könnten prinzipiell durch eine Reihenentwicklung nach M mit verschwindendem Absolutglied dargestellt werden. Tatsächlich kann die Reihe mit befriedigender Genauigkeit nach dem ersten Glied abgebrochen werden. Dies drückt die Tatsache aus, daß bei konstantem Stoffgemisch sowohl die Unterschiede der Realteils wie des Imaginärteils der Dielektrizitätskonstanten gegenüber dem Vakuum masseproportionale Größen sind.

3. Die Konzentrationsfaktoren K_A und K_B :

Sie bringen zum Ausdruck, welchen Anteil die unterschiedlichen Stoffkomponenten beim Zustandekommen der beiden Größen A und B besitzen. Diese beiden Konstanten sind aufgrund der Unterschiedlichkeit der physikalischen Prozesse, die den Größen A und B zugrunde liegen auch unterschiedlich in der Gewichtung der Komponenten eines Stoffgemisches. Beispielsweise kann ein Fremdkörper in Form eines Plastikteiles einen großen Anteil auf die Resonanzfrequenzverstimmung A haben, aber fast gar keinen Anteil auf die Wärmeverluste B der Mikrowellenenergie. Wenn die Konzentrationsgröße des Fremdkörpers im Produktteil, das sich gerade im Meßfeld befindet C_{FK} ist und C_H die Konzentration des Produktstromes, das sich gerade im Meßfeld befindet, so gilt für die Größen K_A und K_B entsprechend den relativen Anteilen der Dielektrizitätskonstanten der Komponenten der Mischung:

$$K_A = E'_H * C_H + E'_{FK} * C_{FK}$$

$$K_B = E''_H * C_H + E''_{FK} * C_{FK}$$

$$C_H = M_H / M$$

$$C_{FK} = M_{FK} / M$$

[0020] Damit wird aber deutlich, daß das Verhältnis der beiden direkten Mikrowellen-Meßgrößen B und A solange konstant bleibt, wie sich an der stofflichen Zusammensetzung nichts ändert. Masseschwankungen im Produktstrom (z.B. bei Schüttgütern oder im Tabakstrang) haben zwar auf B wie A einen Einfluß, nicht dagegen auf das Verhältnis der beiden Größen. Ändert sich dagegen die Zusammensetzung des Produktes, das sich gerade im Meßfeld des Resonators befindet, etwa durch die Anwesenheit eines Fremdkörpers, so ändert sich auch das Verhältnis B/A.

[0021] Bei sonst konstanter Zusammensetzung des Materials im Produktstrom besteht somit die Erkennung von Fremdkörpern darin, daß das Meßgerät die beiden Meßgrößen B und A durcheinander dividiert, eine Gleitmittelwertbildung durchführt, und jeden aktuellen B/A-Wert mit dem Gleitmittelwert vergleicht. Weicht der Einzelwert von B/A vom Gleitmittelwert über einen einstellbaren Mindestbetrag ab, so gilt der Fremdkörper als erkannt und eine Alarmsmeldung bzw. elektromechanische Anordnung für den Auswurf kann aktiviert werden.

[0022] In der Regel ist aber auch die Homogenität der Zusammensetzung des Produktstromes nicht ideal sondern von statistischen Fluktuationen gekennzeichnet. Dies tritt z.B. durch Schwankungen im Feuchtegehalt des Materials auf, was einer ständigen Veränderung der Zusammensetzung des Materials entspricht. Die dadurch auftretende statistische Schwankung des Wertes von B/A um einen Mittelwert erfordert dann auch die Trennung der Veränderung von B/A infolge statistischer Materialschwankungen und der durch einen Fremdkörper. Auch in diesem Fall ist die Abweichung des Einzelwertes gegenüber dem Gleitmittelwert, die die normale statistische Schwankung übertrifft, ein Maß für die Anwesenheit eines Fremdkörpers: Die einstellbare Schwelle für die Erkennung muß der normalen statistischen Schwankung angepaßt werden.

[0023] Aber auch für Schwankungen von B/A die innerhalb der statistischen Schwankungsbreite des Produktstromes liegen, kann das Resonatorverfahren zur Detektion von Fremdkörpern genutzt werden. Dazu kann die Wirkung eines Fremdkörpers auf den Ausdruck B/A verglichen werden mit der Wirkung auf die masseproportionale Größe A: Tritt zum Beispiel typischerweise infolge der schnellen Bewegung eines Fremdkörpers durch das Meßfeld im zeitlichen Verlauf von B/A ein Minimum auch innerhalb der normalen statistischen Fluktuation auf, und fällt dies zusammen mit dem gleichzeitigen Auftreten eines Maximums im zeitlichen Verlauf von A, so kann man mit großer Wahrscheinlichkeit von der Anwesenheit eines Fremdkörpers ausgehen. Dies ist bei Fremdkörpern in Form von

Kunststoffen, Gummiteilen etc. der Fall, die kaum eine Veränderung von B, sehr wohl aber eine Vergrößerung von A bewirken, entsprechend dem relativen Anteilen des Real- und Imaginärteils des Fremdkörpers zu dem

5 des Produktstromes. Es gibt aber auch Fremdkörper, bei denen ein lokales Maximum von B/A mit einem Maximum von A zusammenfällt (z.B. nasse Holzteile in Tabak) oder ein lokales Maximum von B/A mit einem Minimum von A (z.B. leichte Fremdkörperteile geringer Dichte und höherer Feuchte in Hauptstrom hoher Dichte und niedriger Feuchte). Entscheidend für die Detektion ist die zeitliche Koinzidenz der Bewegung im Konzentrationsausdruck B/A und in A. Die Berechnung zeitlich eng begrenzter Korrelationskoeffizienten sind dafür ein gutes Hilfsmittel.

[0024] Unter Umständen macht aber auch die alleinige Abfrage der Größe A einen Sinn für die Fremdkörperdetektion, wenn z.B. lediglich eine Materialleerstelle am Tabakstrang oder eine Materialverdichtung in Textilfasern detektiert und aussortiert werden soll. Eine derartige Fehlstelle gilt dann als erkannt, wenn der Einzelwert gegenüber dem Gleitmittelwert sich um eine einstellbare Mindestschwelle entfernt hat.

[0025] Zusammenfassend kann festgestellt werden, 20 daß für die Fremdkörpererkennung sich die beiden Mikrowellen-Resonatormeßgrößen B/A und A eignen. Sie können einerseits jede für sich ausgewertet werden: B/A eignet sich bei genügend großen Fremdkörpern, die die Zusammensetzung des Materials deutlich stärker 25 verändern, als sie durch die normalen statistischen Schwankungen gegeben sind. A eignet sich für die Detektion extremer Masseschwankungen wie sie in Löchern oder Verdichtungen auftreten. In beiden Fällen wird die Abweichung des einzelnen Mikrowellen- 30 Fremdkörperwertes B/A bzw. A gegenüber dem Gleitmittelwert von B/A bzw. A verglichen und bei Überschreiten einer einstellbaren Schwelle als Fremdkörpersignal angezeigt. Im anderen Fall, wenn die Fremdkörpersignale nicht so ausgeprägt sind, liefert die zeitliche 35 Koinzidenz von Extremwerten von B/A und solchen von A sowie die Feststellung einer engen Korrelation beider Signale einen zuverlässigen Hinweis auf einen Fremdkörper. Die Unterscheidung der verschiedenen Fälle kann während der Messung automatisch erfolgen.

45

Patentansprüche

1. Verfahren zum Erkennen von Fremdkörpern in kontinuierlichen Masseströmen aus faserförmigem, strangförmigem oder schüttgutartigem Material mit Hilfe von Mikrowellen, dadurch gekennzeichnet, daß der Massestrom durch das Feld eines Mikrowellen-Resonators geführt wird, die durch das Material bewirkte Änderung der Resonanzfrequenz und/oder der Breite der Resonanzkurve des Mikrowellen-Resonators bestimmt und mit entsprechenden Mittelwerten verglichen wird und die Anwesen-

heit eines Fremdkörpers gemeldet wird, wenn die Änderung(en) von dem (den) Mittelwert(en) um mehr als einen vorgegebenen Wert abweicht bzw. abweichen.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** nur die Änderung (A) der Resonanzfrequenz ausgewertet wird. 5

3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** sowohl die Änderung (A) der Resonanzfrequenz als auch die Änderung (B) der Breite der Resonanzkurve ausgewertet wird. 10

4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Verhältnis der Änderungen ausgewertet wird. 15

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** gleitende Mittelwerte verwendet werden. 20

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** bei Feststellung eines Fremdkörpers ein Warnsignal abgegeben wird. 25

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** bei Feststellung eines Fremdkörpers ein den Fremdkörper enthaltender Teil des Massestroms ausgeschleust wird. 30

8. Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** sie einen Mikrowellengenerator, einen Mikrowellen-Resonator, einen Mikrowellendetektor und eine Auswertungsschaltung aufweist. 35

9. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** sie eine Einrichtung zum Ausschleusen von Teilen des Materialstroms aufweist. 40

**Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 86(2)
EPÜ**

1. Verfahren zum Erkennen von Fremdkörpern in kontinuierlichen Masseströmen aus faserförmigem, strangförmigem oder schüttgutartigem Material mit Hilfe von Mikrowellen, bei dem der Massestrom durch das Feld eines Mikrowellen-Resonators geführt wird, **dadurch gekennzeichnet, daß** die durch das Material bewirkte Änderung (A) der Resonanzfrequenz und die Änderung (B) der Breite der Resonanzkurve des Mikrowellen-Resonators bestimmt, das Verhältnis (B/A) der Änderungen ausgewertet und mit entsprechenden Mittelwerten verglichen wird und die Anwesenheit eines Fremdkörpers gemeldet wird, wenn das Verhältnis von 45

50

55



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 00 0725

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 013, no. 001 (P-808), 6. Januar 1989 (1989-01-06) & JP 63 210757 A (NIPPON GLASS FIBER CO LTD), 1. September 1988 (1988-09-01) * Zusammenfassung; Abbildung *	1-6,8	G01N22/02
D,A	EP 0 889 321 A (TEWS ELEKTRONIK) 7. Januar 1999 (1999-01-07)	3	
X	* Spalte 4, Zeile 35 - Zeile 41; Abbildung 8 1 *		
X	---		
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 012, no. 255 (P-732), 19. Juli 1988 (1988-07-19) & JP 63 045547 A (NIPPON KOSHUHA KK), 26. Februar 1988 (1988-02-26) * Zusammenfassung; Abbildung *	1,2,5,6, 8	
E	WO 02 09539 A (REEMTSMA H F & PH ;HAUSEN VOLKER (DE); DEMMER UDO (DE)) 7. Februar 2002 (2002-02-07) * Seite 4, Zeile 34 - Seite 5, Zeile 7 * * Seite 9, Zeile 11 - Zeile 25; Ansprüche; Abbildungen *	1,3,6-9	RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7)
A	BOLTZE T: "A microwave model for moisture determination in bulk materials and a maximum likelihood estimation algorithm" MICROWAVE SYMPOSIUM DIGEST, 1995., IEEE MTT-S INTERNATIONAL ORLANDO, FL, USA 16-20 MAY 1995, NEW YORK, NY, USA, IEEE, US, 16. Mai 1995 (1995-05-16), Seiten 1023-1026, XP010141437 ISBN: 0-7803-2581-8 * Abbildung 1 *	1	G01N
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenart	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG	23. Juli 2002	Wilhelm, J	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur	
		B : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 00 0725

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Orientierung und erfolgen ohne Gewähr.

23-07-2002

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
JP 63210757	A	01-09-1988		KEINE		
EP 0889321	A	07-01-1999	DE	29711571 U1	05-11-1998	
			EP	0889321 A1	07-01-1999	
			JP	11125607 A	11-05-1999	
			JP	2001066264 A	16-03-2001	
			US	5977780 A	02-11-1999	
JP 63045547	A	26-02-1988		KEINE		
WO 0209539	A	07-02-2002	DE	10037180 C1	17-01-2002	
			AU	9167201 A	13-02-2002	
			WO	0209539 A1	07-02-2002	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 12/82